



17

## EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG

21 Anmeldenummer: 88105753.3

⑤1 Int. Cl. 5. B29C 47/20

② Anmeldedat: 12.04.88

③ Priorität: 15.04.87 YU 687/87

71 Anmelder: Kraljevic, Stanko  
Radiceva 32

④ Veröffentlichungstag der Anmeldung:  
**17.11.88 Patentblatt 88/46**

72 Erfinder: Kraljevic, Stanko  
Radiceva 32  
YU-4700 Karlovac(YU)

84 Benannte Vertragsstaaten:  
**AT DE FR GB IT**

88 Veröffentlichungstag des später veröffentlichten Recherchenberichts: 14.03.90 Patentblatt 90/11

74 Vertreter: Winter, Konrad Theodor, Dipl.-Ing.  
et al  
Patentanwaltsbüro Tiedtke- Bühling- Kinne-  
Grupe- Pellmann- Grams- Struif- Winter-  
Roth Bavariaring 4  
D-8000 München 2(DE)

54 Vorrichtung zur Erzeugung eines Vakuums während des Extrudierens eines dünnwandigen Gummischlauches.

57) Bei der Vorrichtung Rundplatte (27) element (26) unter das Gehäuse (17) angebracht, Extrusionskopf (2) mit Distanzring fixiert (20) auf Gewindeteil (28) Frontfläche Rundplatte (27) ist Pinn befestigt (22) auf der Frontseite (22.3) Zentralbohrung (23) und mehrere kreisvörmig verteilte Bohrungen (24). In der Mitte der Kreisplatte (27) ist Rohrdüse eingebracht (29) verbunden durch Bohrung (3) Flexirohr (5) mit Behälter (3), Rundöffnung (30) Gewindeteil (28) durch den Bohrung verbunden (35) Flexirohr (6) mit Ejektor (4).

rung (33) und ein flexibles Rohr (5) mit einem Mischbehälter (3) verbunden, während eine Ringöffnung (30) im Gewindeteil (28) über eine Bohrung (35) und ein flexibles Rohr (6) mit einer Absaugvorrichtung (4) verbunden ist.

0 290 795 A3

Beim Extrudieren eines dünnwandigen Gummischlauches wird durch die Rohrdüse (29) ein Talk-Luftgemisch eingeblasen und durch die Bohrungen (24) abgesaugt. Talk verhindert das Zusammenkleben der Innenwände des evakuierten dünnwandigen Schlauches, der durch Wasserstrahl (12.1) abgekühlt wird. Die Schlauch-Außenwand wird in einem Emulsionsbad (13) bearbeitet.

Im Extrusionskopf (2) ist auf einem Gewindeteil (28) an der Frontfläche einer Rundplatte (27) ein Hohlkegel (22) befestigt, dessen Stirnwand eine Zentralbohrung (23) und mehrere kreisförmig verteilte Bohrungen (24) aufweist. Eine in der Mitte der Rundplatte angebrachte Rohrdüse (29) ist über eine Boh-

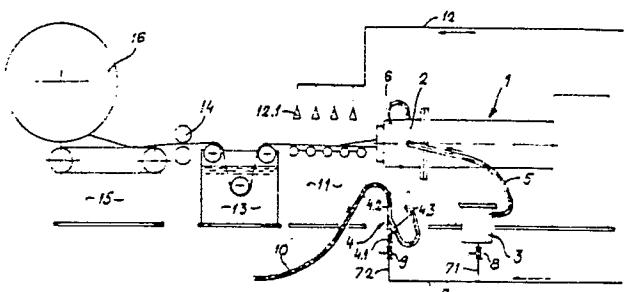


Fig. 1



EINSCHLÄGIGE DOKUMENTE			
Kategorie	Kennzeichnung des Dokuments mit Angabe, soweit erforderlich, der maßgeblichen Teile	Betrifft Anspruch	KLASSIFIKATION DER ANMELDUNG (Int. Cl.4)
X	FR-A-1 557 560 (SEMPERIT AG) * Zusammenfassung; Figuren 2-5 * ---	1-4	B 29 C 47/20
X	US-A-2 690 592 (G.H. SCHANZ) * Spalte 1, Zeilen 42-46; Figuren * ---	1-4	
A	FR-A-1 357 694 (S.A. DES PNEUMATIQUES DUNLOP) * Seite 2, linke Spalte, Zeile 57 - rechte Spalte, Zeile 11; figur 8 * ---	1-4	
A	PATENT ABSTRACTS OF JAPAN, Band 7, Nr. 81 (M-205)[1226], 5. April 1983; & JP-A-58 7337 (YOKOHAMA GOMU K.K.) 17-01-1983 ---	1-4	
A	US-A-2 747 223 (J.E. CADY) * Spalte 5, Zeilen 4-32; Figur 4 * ---	1-4	
A	DE-B-1 285 726 (KÖLNISCHE GUMMIFÄDENFABRIK) * Figur * ---	1-4	RECHERCHIERTE SACHGEBIETE (Int. Cl.4)
A	US-A-1 371 576 (V. ROYLE) * Seite 1, Zeilen 76-92; Figuren * ---	1-4	B 29 C
A	US-A-3 787 552 (R.R. SPENCER et al.) * Figuren * ---	1-4	
A	DE-C- 523 298 (C.S. MOOMY) * Figuren * ---	1	
A	DE-A-2 703 922 (VEB PLAST- UND ELASTVERARBEITUNGSMASCHINEN-KOMBINAT) * Figuren * -----	1,2	
Der vorliegende Recherchenbericht wurde für alle Patentansprüche erstellt			
Recherchenort	Abschlußdatum der Recherche	Prüfer	
DEN HAAG	22-11-1989	BELIBEL C.	
KATEGORIE DER GENANNTEN DOKUMENTE		T : der Erfindung zugrunde liegende Theorien oder Grundsätze E : älteres Patentdokument, das jedoch erst am oder nach dem Anmelde datum veröffentlicht worden ist D : in der Anmeldung angeführtes Dokument L : aus andern Gründen angeführtes Dokument ..... & : Mitglied der gleichen Patentfamilie, übereinstimmendes Dokument	
X : von besonderer Bedeutung allein betrachtet Y : von besonderer Bedeutung in Verbindung mit einer anderen Veröffentlichung derselben Kategorie A : technologischer Hintergrund O : nichtschriftliche Offenbarung P : Zwischenliteratur			